



Generate Collection

L15: Entry 1 of 18

File: JPAB

Apr 26, 2002

PUB-NO: JP02002123934A
DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 2002123934 A
TITLE: METHOD FOR MANUFACTURING MAGNETIC TAPE

PUBN-DATE: April 26, 2002

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

COUNTRY

TAKAHASHI, MASATOSHI

TAKAHASHI, SHINSUKE

SUEKI, MINORU

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

COUNTRY

FUJI PHOTO FILM CO LTD

APPL-NO: JP2000311770

APPL-DATE: October 12, 2000

INT-CL (IPC): G11 B 5/842

ABSTRACT:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a method for manufacturing a magnetic tape suitable for a magnetic recording/reproducing system using a linear recording system, and incorporating a magneto-resistance reproducing head.

SOLUTION: Coating solution for magnetic layer formation is coated, oriented and dried on a magnetic tape support fed from a support whole cloth roll, a magnetic tape whole cloth roll is made by taking up the roll, the peripheral surface of the magnetic tape whole cloth roll is cut from one side edge to the other side edge for each tape width, and the magnetic tape is taken up from the cut whole cloth roll by using a tape winder for each tape cassette. The maximum height of surface irregularities of the magnetic tape support whole cloth roll is 250 μm or lower, and a maximum depth is 150 μm or lower. A temperature expansion coefficient in the width direction of the magnetic tape is 0/0015%/°C or lower, a humidity expansion coefficient is 0.005%/RH or lower, an offset bearing force in the longitudinal direction of the magnetic tape is 10N or higher, and a breakdown strength is 30N or higher.

COPYRIGHT: (C) 2002, JPO

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2002-123934

(P2002-123934A)

(43) 公開日 平成14年4月26日 (2002. 4. 26)

(51) Int.Cl.⁷

G 1 1 B 5/842

識別記号

F I

G 1 1 B 5/842

キーワード(参考)

Z 5 D 1 1 2

審査請求 未請求 請求項の数 1 O L (全 16 頁)

(21) 出願番号 特願2000-311770(P2000-311770)

(22) 出願日 平成12年10月12日 (2000. 10. 12)

(71) 出願人 000005201

富士写真フイルム株式会社

神奈川県南足柄市中沼210番地

(72) 発明者 高橋 昌敏

神奈川県小田原市扇町2丁目12番1号 富

士写真フイルム株式会社小田原工場内

(72) 発明者 高橋 伸輔

神奈川県小田原市扇町2丁目12番1号 富

士写真フイルム株式会社小田原工場内

(74) 代理人 100092635

弁理士 塩澤 寿夫 (外2名)

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 磁気テープの製造方法

(57) 【要約】

【課題】リニア記録方式を利用し、磁気抵抗型の再生ヘッドを組み込んだ磁気記録再生システムに適した磁気テープの製造方法を提供すること。

【解決手段】支持体原反ロールから送り出された磁気テープ用支持体に、磁性層形成用塗布液を塗布、配向、乾燥させ、巻き取ることにより磁気テープ原反ロールを製造し、この磁気テープ原反ロールの周面を一侧縁部から他側縁部までテープ幅毎に裁断して、この裁断された原反からテープワインダーを用いて各テープカセット毎に磁気テープを巻き取る磁気テープの製造方法。磁気テープ用支持体原反ロールの表面凹凸の最大高さは250 μ m以下、最大深さは150 μ m以下である。磁気テープの幅方向の温度膨張係数が0.0015%/℃以下、湿度膨張係数が0.0015%/％RH以下、前記磁気テープの長手方向のオフセット耐力が10N以上で、破断強度が30N以上である。

【特許請求の範囲】

【請求項1】磁気テープ用支持体原反ロールから送り出された磁気テープ用支持体に、少なくとも磁性体、結合剤及び溶剤を含む磁性層形成用塗布液を塗布、配向、乾燥させ、巻き取ることにより磁気テープ原反ロールを製造し、この磁気テープ原反ロールの周面を一侧縁部から他側縁部までテープ幅毎に裁断して、この裁断された原反からテープワインダーを用いて各テープカセット毎に磁気テープを巻き取る磁気テープの製造方法において、前記磁気テープ用支持体原反ロールの表面凹凸の最大高さ250 μm 以下、最大深さが150 μm 以下であり、かつ前記磁気テープの幅方向の温度膨張係数が0.0015%/ $^{\circ}\text{C}$ 以下で、湿度膨張係数が0.0015%/RH以下であり、前記磁気テープの長手方向のオフセット耐力が10N以上で、破断強度が30N以上であることを特徴とする磁気テープの製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、コンピューターデータを記録するために用いられる磁気テープの製造方法に関する。特に本発明は、磁気抵抗型の再生ヘッド（MRヘッド）を用いる磁気記録再生システムで使用される磁気テープの製造方法に関する。

【0002】

【従来の技術】近年、コンピューターデータを記録再生するための磁気記録再生システムにおいて、薄膜磁気ヘッドを組み込んだシステムが実用化されている。薄膜磁気ヘッドは、小型化やマルチトラックヘッドに加工し易いために、特に磁気テープを記録媒体としたシステムでは、薄膜磁気ヘッドのマルチトラック固定ヘッドが多く利用されている。薄膜磁気ヘッドの利用によって、小型化によるトラック密度の向上や記録効率の向上が可能となり、高密度の記録を実現できると共に、またマルチトラック化によりデータの転送速度の向上も可能になる。薄膜磁気ヘッドは、磁束の時間変化に応答する誘導型ヘッドと、磁束の大きさに応答する磁気抵抗効果を利用した磁気抵抗型ヘッド（MRヘッド）に大別できる。誘導型ヘッドは平面構造のためにヘッドコイルの巻き数が少なく、起磁力を大きくすることが困難となり、従って再生出力が十分得られないと云う問題がある。このため、再生用には高い再生出力が得られ易いMRヘッドが用いられ、一方、記録用には誘導型ヘッドが用いられている。これらの記録及び再生ヘッドは通常一体型（複合型）としてシステム中に組み込まれている。そして上記のような磁気記録システムでは、より速いデータの転送を実現できるリニア記録方式が採用されている。

【0003】MRヘッドが組み込まれた磁気記録再生システムに用いられるコンピューターデータ記録用磁気テープは、システム毎に決められており、例えば、IBMの

規格による3480型、3490型、3590型、あるいは3570型対応の磁気テープが知られている。これらの磁気テープは、支持体上に層厚が2.0～3.0 μm 程度と比較的厚い単層構造の強磁性粉末及び結合剤を含む磁性層が設けられた基本構成を有している。また、通常上記のようなデータ記録用の磁気テープでは、磁性層とは反対側の裏面に巻き乱れの防止や良好な走行耐久性を保つためにバックコート層が設けられている。

【0004】上記のような単層構造の磁性層を有する磁気テープは、昨今の大量のデータを保存する媒体としてニーズに十分対応できないという問題がある。このような問題に対して、例えば、薄膜磁気ヘッドが組み込まれた磁気記録システムに用いられる磁気記録媒体として、非磁性支持体上に無機質非磁性粉末を結合剤に分散してなる下層非磁性層と、該非磁性層の上に強磁性金属粉末を結合剤に分散してなる薄い上層磁性層を設けた磁気記録媒体（磁気テープ）が提案されている（特開平8-227517号公報）。上層の磁性層を薄くすることで厚み損失による出力低下が抑制され、また高い記録密度が達成できるため、単層構造の磁性層を有する磁気テープに比べてより大きな容量のデータの保存が可能となる。ここには実施例として、厚さ10 μm のポリエチレンテレフタレート製支持体の一方の側に、厚さ2.7 μm の非磁性層及び厚さ0.3 μm の磁性層が順に設けられたコンピューターデータ記録用の磁気テープが記載されている。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】リニア記録方式を採用する磁気記録再生システムにおいて、より高い記録密度でかつより大きな記録容量を実現するために、磁気テープの記録・再生時のトラック幅は狭くなる傾向にある。記録・再生時には、磁気ヘッドが磁気テープの幅方向（上下方向）に移動し、いずれかのトラックを選択しなければならないが、トラック幅が狭くなるに従い、磁気テープとヘッドとの相対位置を制御するために高い精度が必要になる。

【0006】従来のリニア記録方式では、磁気テープの走行位置をガイド等で固定し、ヘッドは予め決められた位置を上下方向に移動するように設計されている。しかし、トラック幅が狭くなると、温度や湿度などの環境変化の影響でテープが伸縮した場合やテープの走行位置が予想される走行位置からずれた場合には、再生ヘッドは、データが記録されたトラックの最適な位置からずれて走行するため、出力が低下し易くなる。そこで、最近では、サーボ信号を磁気テープの長手方向に記録し、このサーボ信号によりヘッドのテープに対する相対位置を検出し、ヘッドがトラックの最適な位置を走行できるようにヘッドの位置を制御する方法が利用されている。このサーボ信号は複数のサーボバンドからなり、それぞれのサーボバンド内で幅方向に変化する信号を有してい

る。従ってそのサーボ信号を再生することで再生ヘッドがサーボバンドに対してどの位置にあるかを検出することができる。このようなサーボ信号を記録した磁気テープを用いるシステムにおいては、サーボバンド間の幅方向の間隔、及びサーボバンドの幅が変動しないことが好ましい。即ち、磁気テープの幅方向の寸法が変化しないことが好ましい。

【0007】一方、上記のシステム用の磁気テープは、高速走行、繰返し走行が行なわれるため、その長手方向の寸法も変化しにくいことが従来に増して必要になる。即ち、高密度記録が可能なMRヘッドを用いるシステムでは、磁気テープのMRヘッドに対する当たり（MRヘッドへの接触状態）を確保するために、磁気テープの張力はシステム内で大きくなる傾向があるためである。特に、磁気テープのBOT部（テープリールに巻かれるテープの始端部）やEOT部（テープリールに巻かれるテープの終端部）の走行停止時の張力は大きくなり、その結果、磁気テープが伸ばされて出力低下を起したり、またこれに伴って磁気テープの幅方向の寸法も影響を受け、特に上記のようなサーボ信号を記録した磁気テープでは、トラック制御に支障が生じ、エラーが発生し易くなる。このため、上記のシステム用の磁気テープはその長手方向に対して従来に増して更に高い力学的強度を有していることが望まれる。

【0008】本発明者の検討によると、前記特開平8-227517号公報に記載の磁気テープを上記のシステム用として利用するには、トラッキング特性やテープの走行特性においては尚改善を要することが判明した。即ち、この磁気テープは、温度や湿度の変化に対してその幅方向の変化が比較的大きくなり、従ってこのテープを用いて記録再生を行った場合には、サーボ信号によるトラック制御が行なわれている場合でもトラッキング精度が低下し、十分な再生出力が得られにくくなったり、また繰返し走行後には、エラーが発生し易くなることが判明した。

【0009】そこで、本発明者らは、磁気テープの幅方向の寸法の変化が少なく、幅の狭いトラックにも拘らず走行時のトラックずれ（オフトラック）を少なくして記録再生を高い信頼性を持って行なうことができる、リニア記録方式を利用し、磁気抵抗型の再生ヘッドを組み込んだ磁気記録再生システムに適した磁気テープを提供することを目的として、支持体の一方の面に、非磁性粉末及び結合剤を含む実質的に非磁性である非磁性層と、強磁性粉末及び結合剤を含む磁性層とをこの順に有し、そして該支持体の他方の面にカーボンブラックを含むバックコート層を有する磁気テープであって、該磁気テープの幅方向の温度膨張係数が0.0015%/℃以下で、湿度膨張係数が0.0015%/RH以下であり、かつ該磁気テープの長手方向のオフセット耐力が10N以上で、破断強度が30N以上であることを特徴とする磁

気テープを提案した（特開平11-250449号公報）。

【0010】この磁気テープでは、磁気テープの幅方向の温度・湿度膨張係数を一定値以下に抑えると共に、テープの長手方向の力学的強度を従来に比べて更に強化することで、特にテープの幅方向の寸法変化を低減し、幅の狭いトラックにも拘らず走行時のオフトラックが少なく、安定したトラッキング特性が得られた。具体的には、磁気テープの寸法の変化に対して特にその影響が出現し易い支持体材料として、テープが上記のような特性を示すようにその幅方向や長手方向の力学的強度が適度に調整された支持体材料を用いることで、MRヘッドを組み込んだ磁気記録再生システムに適した磁気テープであった。

【0011】しかるに、リニア記録方式ではテープがヘッドに対してほぼ平行に走行し接触するためヘリカル記録方式に比べヘッド当たりが取りにくい。特開平11-250449号公報に記載の磁気テープでは、上記のように張力を大きくしてヘッド当たりを確保する工夫がなされているが、それでも十分とはいえない。そのため、テープの変形によりヘッド当たりが上手く取れずに出力低下の原因となることがある。このためテープの変形は極力無いことが好ましい。

【0012】しかし、高容量化に伴うテープの薄手化で必然的に支持体の厚みも薄くなってきている。支持体は厚みが薄くなるにつれて原反をきれいに巻き取ることが難しくなる。支持体原反形状の微少な凹凸が大きくなるにつれて塗布後の原反に長手方向の盛り上がりやワカメ状の変形が発生しやすくなる。これらの変形はスリットして磁気テープにしても回復せず、変形したテープを記録・再生すると上記のように出力低下を起こすことがある。また、支持体の原反形状の凹凸が大きいと必然的に変形したテープの発生率が高くなり歩留まりが下がるため廃棄物が増え、環境にも好ましくない。

【0013】そこで本発明の目的は、リニア記録方式を利用し、磁気抵抗型の再生ヘッドを組み込んだ磁気記録再生システムに適した磁気テープの製造方法を提供することにある。特に、本発明の目的は、磁気テープの幅方向の寸法の変化が少なく、幅の狭いトラックにも拘らず走行時のトラックずれ（オフトラック）を少なくして記録再生を高い信頼性を持って行なうことができ、しかも支持体原反の微少な凹凸を抑制して出力低下を抑制でき、かつ変形したテープの発生率が低くなり歩留まりが良好な磁気テープの製造方法を提供することにある。

【0014】

【課題を解決するための手段】磁気テープの幅方向の温度・湿度膨張係数を一定値以下に抑えることとテープ長手方向の力学強度を強化することで、特に、テープ幅方向の寸法変化を低減し、幅の狭いトラックにも関わらず走行時のオフトラックが少なく、安定したトラッキング特性

が得られることを見いだした。さらに、支持体の原反形状の凹凸を小さくすることで変形が無く、ヘッド当たりの良好な磁気テープを歩留まりよく生産出来ることを見いだし本発明を完成した。

【0015】本発明は、磁気テープ用支持体原反ロールから送り出された磁気テープ用支持体に、少なくとも磁性体、結合剤及び溶剤を含む磁性層形成用塗布液を塗布、配向、乾燥させ、巻き取ることにより磁気テープ原反ロールを製造し、この磁気テープ原反ロールの周面を
10 一側縁部から他側縁部までテープ幅毎に裁断して、この裁断された原反からテープワインダーを用いて各テープカセット毎に磁気テープを巻き取る磁気テープの製造方法において、前記磁気テープ用支持体原反ロールの表面凹凸の最大高さが $250\mu\text{m}$ 以下、最大深さが $150\mu\text{m}$ 以下であり、かつ前記磁気テープの幅方向の温度膨張係数が $0.0015\%/^{\circ}\text{C}$ 以下で、湿度膨張係数が $0.0015\%/ \text{RH}$ 以下であり、前記磁気テープの長手方向のオフセット耐力が 10N 以上で、破断強度が 30N 以上であることを特徴とする磁気テープの製造方法に関する。

【0016】本発明の製造方法においては、磁気テープ用支持体原反ロールの表面凹凸の最大高さは、 $250\mu\text{m}$ 以下であるが、好ましくは、 $50\sim 150\mu\text{m}$ の範囲である。磁気テープ用支持体原反ロールの表面凹凸の最大高さが $250\mu\text{m}$ を超えるとテープの変形発生率が大きくなるという問題がある。また、磁気テープ用支持体原反ロールの表面凹凸の最大深さは、 $150\mu\text{m}$ 以下であるが、好ましくは、 $0\sim 100\mu\text{m}$ の範囲である。磁気テープ用支持体原反ロールの表面凹凸の最大深さが $150\mu\text{m}$ を超えると、テープの変形発生率が大きくなるという問題がある。

【0017】本発明の製造方法により得られる磁気テープは以下の態様であることが好ましい。

(1) 磁気テープの幅方向の温度膨張係数が $0.0010\%/^{\circ}\text{C}$ 以下（更に好ましくは $0.0008\%/^{\circ}\text{C}$ 以下）である。

(2) 磁気テープの幅方向の湿度膨張係数が $0.0013\%/ \text{RH}$ 以下（更に好ましくは $0.0010\%/ \text{RH}$ 以下）である。

(3) 磁気テープの長手方向のオフセット耐力が 11N
40 以上（更に好ましくは 15N 以上、 20N 以下）である。

(4) 磁気テープの長手方向の破断強度が 30N 以上（更に好ましくは、 31N 以上、 35N 以下）である。

【0018】(5) 支持体の横方向のヤング率が 5.9GPa ($600\text{kg}/\text{mm}^2$) 以上（更に好ましくは、 6.2GPa ($630\text{kg}/\text{mm}^2$) 以上、特に好ましくは、 6.4GPa ($650\text{kg}/\text{mm}^2$) 以上、 6.9GPa ($700\text{kg}/\text{mm}^2$) 以下）である。

(6) 支持体の長手方向のヤング率が 7.4GPa (7

$50\text{kg}/\text{mm}^2$) 以上（更に好ましくは、 7.8GPa ($800\text{kg}/\text{mm}^2$) 以上、 8.3GPa ($850\text{kg}/\text{mm}^2$) 以下）である。

(7) 支持体がポリエチレンナフタレート製である。

(8) 磁気テープの横方向のヤング率が 6.4GPa ($650\text{kg}/\text{mm}^2$) 以上（更に好ましくは、 6.9GPa ($700\text{kg}/\text{mm}^2$) 以上、特に好ましくは、 7.2GPa ($730\text{kg}/\text{mm}^2$) 以上、 7.8GPa ($800\text{kg}/\text{mm}^2$) 以下）である。

10 (9) 磁気テープの長手方向のヤング率が 9.3GPa ($950\text{kg}/\text{mm}^2$) 以上（更に好ましくは、 9.6GPa ($980\text{kg}/\text{mm}^2$) 以上、特に好ましくは、 9.8GPa ($1000\text{kg}/\text{mm}^2$) 以上、 10.8GPa ($1100\text{kg}/\text{mm}^2$) 以下）である。

【0019】(10) 磁気テープの幅が $5\sim 13\text{mm}$ （更に好ましくは、 $7\sim 13\mu\text{m}$ 、特に好ましくは $10\sim 13\mu\text{m}$) の範囲にある。

(11) 磁気テープの全体の厚みが $5\sim 10\mu\text{m}$ （更に好ましくは、 $7\sim 9.5\mu\text{m}$ 、特に好ましくは $7.5\sim 9.5\mu\text{m}$) の範囲にある。

20 【0020】(12) カーボンブラックが、 $10\sim 30\text{m}\mu$ の微粒子状カーボンブラックと $150\sim 300\text{m}\mu$ の粗粒子状カーボンブラックの異なる平均粒子サイズを持つ二種類のカーボンブラックを含む。

(13) バックコート層が更にモース硬度 $5\sim 9$ の硬質無機質粉末を含む。

(14) 上記モース硬度 $5\sim 9$ の無機質粉末の平均粒子サイズが $0.08\sim 1\mu\text{m}$ （更に好ましくは、 $0.05\sim 0.5\mu\text{m}$ 、特に、 $0.08\sim 0.3\text{m}\mu$) の範囲にある。

30 (15) 上記モース硬度 $5\sim 9$ の無機質粉末が、 α -アルミナである。

(16) バックコート層の厚さが、 $0.2\sim 0.8\mu\text{m}$ の範囲にある。

【0021】(17) 記録及び再生ヘッドの磁気テープに対する幅方向の相対位置を制御するために、磁気テープの長手方向に沿ってサーボ信号が記録されている。

(18) 上記の磁気テープが磁気抵抗型の再生ヘッドを用いる磁気記録再生システム用である。

40 (19) 上記の磁気テープがコンピュータデータ記録用である。

【0022】

【発明の実施の形態】本発明の磁気テープの製造方法は、(1) 磁気テープ用支持体原反ロールから送り出された磁気テープ用支持体に、少なくとも磁性体、結合剤及び溶剤を含む磁性層形成用塗布液を塗布、配向、乾燥させ、巻き取ることにより磁気テープ原反ロールを製造する工程、(2) この磁気テープ原反ロールの周面を一側縁部から他側縁部までテープ幅毎に裁断する工程、及び(3) この裁断された原反からテープワインダーを用

いて各テープカセット毎に磁気テープを巻き取る工程を有する。(1)~(3)の各工程は、いずれも公知の工程であり、従来からの公知の方法を用いて実施することができる。

【0023】さらに本発明の製造方法では、磁気テープ用支持体原反ロールとして、原反ロールの表面凹凸の最大高さが $250\mu\text{m}$ 以下であり、かつ最大深さが $150\mu\text{m}$ 以下であるものを用いる。磁気テープ用支持体原反ロールの表面凹凸の最大高さ及び最大深さを上記範囲とするには、例えば、幅方向の厚みのムラを低減し、かつジャンボロール(親ロールとも呼ばれ、通常、支持体原反ロールの数倍の幅を有し、これをスリットすることで支持体原反ロールが作製される)からのスリット条件をコントロールする。具体的には、スリットでのオシレートの幅を広げることと巻き取りテンション、コンタクトロールのタッチ圧を調整し、原反の巻き硬さを低くすることが、原反形状の凹凸を低減し、表面凹凸の最大高さ及び最大深さを上記範囲とする上で好ましい。

【0024】さらに、本発明の製造方法により製造される磁気テープは、支持体の一方の面に、非磁性粉末及び結合剤を含む実質的に非磁性である非磁性層と、強磁性粉末及び結合剤を含む磁性層とをこの順に有し、そして該支持体の他方の面にカーボンブラックを含むバックコート層を有する。さらに本発明の製造方法により製造される磁気テープは、磁気テープの幅方向の温度膨張係数が $0.0015\%/^{\circ}\text{C}$ 以下で、湿度膨張係数が $0.0015\%/ \% \text{RH}$ 以下であり、かつ該テープの長手方向のオフセット耐力が 10N 以上で、破断強度が 30N 以上である。

【0025】本発明の磁気テープは、その幅方向の温度膨張係数は、 $0.0015\%/^{\circ}\text{C}$ 以下であり、好ましくは、 $0.0010\%/^{\circ}\text{C}$ 以下(更に好ましくは、 $0.0008\%/^{\circ}\text{C}$ 以下)である。幅方向の温度膨張係数が、 $0.0015\%/^{\circ}\text{C}$ を超えるとトラック制御に支障が生じ、十分な再生出力が得られなくなるという問題がある。また磁気テープの幅方向の湿度膨張係数は、 $0.0015\%/ \% \text{RH}$ 以下であり、好ましくは、 $0.0013\%/ \% \text{RH}$ 以下(更に好ましくは、 $0.0010\%/ \% \text{RH}$ 以下)である。幅方向の湿度膨張係数が、 $0.0015\%/ \% \text{RH}$ を超えるとトラック制御に支障が生じ、十分な再生出力が得られなくなるという問題がある。磁気テープの長手方向のオフセット耐力は 10N 以上、好ましくは、 11N 以上(更に好ましくは 15N 以上、 20N 以下)である。長手方向のオフセット耐力が 10N 未満では、大きな張力がかかったときに、テープが伸ばされて出力低下を起こし、あるいはトラック制御に支障が生じエラーが発生するという問題がある。また磁気テープの長手方向の破断強度は、 30N 以上、好ましくは、 31N 以上、 35N 以下である。長手方向の破断強度が 30N 未満では、大きな張力がかかったとき

に、テープが伸ばされて変形し、あるいは、場合によっては切断に至る恐れがあるという問題がある。

【0026】本発明では、上記幅方向の湿度膨張係数、幅方向の湿度膨張係数、長手方向のオフセット耐力及び長手方向の破断強度を有する磁気テープを得るには、支持体として用いる材料の幅方向および/又は長手方向の力学的強度を調整することにより得られた材料を用いることが好ましい。具体的には、磁気テープの支持体材料には、後述するように合成樹脂が好ましく用いられるが、この合成樹脂をフィルム状に形成(製膜)する際に、その幅方向、及び/又は長手方向を適度に延伸する方法によりその力学的強度が強化された材料を支持体として用いることが好ましい。本発明で用いる支持体は、その横方向のヤング率が 5.9GPa ($600\text{kg}/\text{mm}^2$)以上(更に好ましくは、 6.2GPa ($630\text{kg}/\text{mm}^2$)以上、特に好ましくは、 6.4GPa ($650\text{kg}/\text{mm}^2$)以上、 6.9GPa ($700\text{kg}/\text{mm}^2$)以下)であることが好ましい。またその長手方向のヤング率が 7.4GPa ($750\text{kg}/\text{mm}^2$)以上(更に好ましくは、 7.8GPa ($800\text{kg}/\text{mm}^2$)以上、 8.3GPa ($850\text{kg}/\text{mm}^2$)以下)であることが好ましい。

【0027】本発明の磁気テープに用いる支持体は、上記のように合成樹脂フィルムから形成されていることが好ましい。これらの材料は、従来から磁気テープにおいて使用されている材料から選ぶことができる。特に非磁性のものが好ましい。これらの例としては、ポリエステル類(例、ポリエチレンテレフタレート、ポリエチレンナフタレート、ポリエチレンテレフタレートとポリエチレンナフタレートとの混合物、エチレンテレフタレート成分とエチレンナフタレート成分を含む共重合物)、ポリオレフィン類(例、ポリプロピレン)、セルロース誘導体類(例、セルロースジアセテート、セルローストリアセテート)、ポリカーボネート、ポリアミド(例、芳香族ポリアミド、アラミド)、ポリイミド(例、全芳香族ポリイミド)などの合成樹脂フィルムを挙げることができる。これらの中では、ポリエチレンナフタレート(PEN)が特に好ましい。支持体の厚みは、特に制限はないが、 $2.0\sim 7.5\mu\text{m}$ (更に好ましくは、 $3.0\sim 7.0\mu\text{m}$ 、特に $4.5\sim 6.5\mu\text{m}$)の範囲にあることが好ましい。

【0028】以上のように、その幅方向及び/又は長手方向の力学的強度が適度に調整された支持体を用いて調製された本発明の磁気テープは、磁気テープの横方向のヤング率が 6.4GPa ($650\text{kg}/\text{mm}^2$)以上(更に好ましくは、 6.9GPa ($700\text{kg}/\text{mm}^2$)以上、特に好ましくは、 7.2GPa ($730\text{kg}/\text{mm}^2$)以上、 7.8GPa ($800\text{kg}/\text{mm}^2$)以下)であることが好ましい。また磁気テープの長手方向のヤング率が 9.3GPa ($950\text{kg}/\text{mm}^2$)以

上(更に好ましくは、9.6 GPa (980 kg/mm²)以上、特に好ましくは、9.8 GPa (1000 kg/mm²)以上、10.8 GPa (1100 kg/mm²)以下)であることが好ましい。

【0029】次に、本発明の製造方法で得られる磁気テープの他の構成要件について説明する。磁性層について詳述する。磁性層は、強磁性粉末および結合剤から形成されている。また磁性層には、通常、導電性粉末(例、カーボンブラック)、研磨剤、そして潤滑剤が含まれている。

【0030】強磁性粉末としては、例えば、磁性酸化鉄 Fe_xO_x ($x=1.33\sim 1.5$)、Co変性 Fe_xO_x ($x=1.33\sim 1.5$)、Fe、Ni又はCoを主成分(75%以上)とする強磁性合金粉末(強磁性金属粉末)、及び板状六方晶フェライト粉末などの公知の強磁性粉末を使用することができる。特に、強磁性合金粉末の使用が好ましい。強磁性粉末には所定の原子の他に、Al、Si、S、Sc、Ti、V、Cr、Cu、Y、Mo、Rh、Pd、Ag、Sn、Sb、Te、Ba、Ta、W、Re、Au、Hg、Pb、Bi、La、Ce、Pr、Nd、P、Co、Mn、Zn、Ni、Sr及びBの内の少なくとも一つの原子を含んでいてもかまわない。

【0031】強磁性粉末は、分散剤、潤滑剤、界面活性剤、帯電防止剤などで分散前に予め処理を行ってもかまわない。具体的には、特公昭44-14090号、特公昭45-18372号、特公昭47-22062号、特公昭47-22513号、特公昭46-28466号、特公昭46-38755号、特公昭47-4286号、特公昭47-12422号、特公昭47-17284号、特公昭47-18509号、特公昭47-18573号、特公昭39-10307号、及び特公昭48-39639号の各公報、そして米国特許第3026215号、同3031341号、同3100194号、同3242005号、及び同3389014号の各明細書に記載されている処理方法を利用することができる。なお、強磁性合金粉末には少量の水酸化物又は酸化物が含まれていてもよい。

【0032】上記強磁性合金粉末は、その粒子の比表面積が好ましくは30~70 m²/gであって、X線回折法から求められる結晶子サイズは、50~300 Åストロームである。比表面積が余り小さいと高密度記録に充分に対応できなくなり、又余り大き過ぎても分散が充分に行えず、従って平滑な面の磁性層が形成できなくなるため同様に高密度記録に対応できなくなる。

【0033】強磁性合金粉末には少なくともFeが含まれている。具体的には、Fe-Co、Fe-Ni、Fe-Zn-Ni又はFe-Ni-Coを主体とした金属合金である。なお、Fe単独でも良い。またこれらの強磁性合金粉末は、高い記録密度を達成するために、好まし

くは、その飽和磁化量(飽和磁束密度)(σ_s)は110 A·m²/kg (110 emu/g)以上、更に好ましくは120 A·m²/kg (120 emu/g)以上、170 A·m²/kg (170 emu/g)以下である。保磁力(Hc)は119~199 kA/m (1500~2500 エルステッド(Oe)) (好ましくは、135~175 kA/m (1700~2200 エルステッド))、特に好ましくは、143~167 kA/m (1800~2100 エルステッド))の範囲にあることが好ましい。また透過型電子顕微鏡により求められる粉末の長軸長(すなわち、平均粒子径)は、0.5 μm以下、好ましくは、0.01~0.3 μmで軸比(長軸長/短軸長、針状比)は、5~20、好ましくは、5~15である。更に特性を改良するために、組成中にB、C、Al、Si、P等の非金属、もしくはその塩、酸化物が添加されることもある。通常、前記金属粉末の粒子表面は、化学的に安定させるために酸化物の層が形成されている。

【0034】板状六方晶フェライトとしては、平板状でその平板面に垂直な方向に磁化容易軸がある強磁性体であって、具体的には、バリウムフェライト(マグネトブラナイト型や一部にスピネル相を含有したマグネトブラナイト型)、ストロンチウムフェライト(マグネトブラナイト型や一部にスピネル相を含有したマグネトブラナイト型)、鉛フェライト、カルシウムフェライト、及びそれらのコバルト置換体等を挙げることができる。これらの中では、特にバリウムフェライトのコバルト置換体、ストロンチウムフェライトのコバルト置換体が好ましい。本発明で用いる板状六方晶フェライトには、抗磁力を制御するために、必要に応じてCo-Ti、Co-Ti-Zr、Co-Ti-Zn、Ni-Ti-Zn、あるいはIr-Zn等の元素を添加したものを使用することができる。

【0035】板状六方晶フェライト粉末において、板径は六角板状の粒子の板の幅を意味し電子顕微鏡で測定することができる。本発明で用いる板状六方晶フェライト粉末は、粒子サイズ(板径)が0.001~1.0 μmの範囲にあることが好ましく、板状比(板径/板厚)が2~20の範囲にあることが好ましく、またその比表面積が1~60 m²/gの範囲にあることが好ましい。板状六方晶フェライト粉末は、強磁性金属粉末と同じ理由からその粒子サイズが大き過ぎても小さ過ぎても高密度記録が難しくなる。またこれらの板状六方晶フェライト粉末は、高い記録密度を達成するために、その飽和磁化(σ_s)は少なくとも50 A·m²/kg (50 emu/g)以上(更に好ましくは53 A·m²/kg (53 emu/g)以上)であることが好ましい。また保磁力(Hc)は119~199 kA/m (1500~2500 エルステッド(Oe)) (好ましくは、135~175 kA/m (1700~2200 エルステッド))、特に

好ましくは、 $143\sim167\text{ kA/m}$ ($1800\sim2100$ エルステッド) の範囲にあることが好ましい。

【0036】強磁性粉末の含水率は $0.01\sim2$ 重量%とすることが好ましい。また結合剤(樹脂)の種類によって含水率を最適化することが好ましい。強磁性粉末のpHは用いる結合剤との組み合わせにより最適化することが好ましく、そのpHは通常 $4\sim12$ の範囲であり、好ましくは $5\sim10$ の範囲である。強磁性粉末は、必要に応じて、Al、Si、P、Y又はこれらの酸化物などでその表面の少なくとも一部が被覆されているものが好ましい。表面処理を施す際のその使用量は、通常強磁性粉末に対して、 $0.1\sim10$ 重量%である。このように被覆された強磁性粉末は、脂肪酸などの潤滑剤の吸着が 100 mg/m^2 以下に抑えられるので、潤滑剤の磁性層への添加量を少なくしても、所望の効果が達成できる。強磁性粉末には可溶性のNa、Ca、Fe、Ni、及びSrなどの無機イオンが含まれる場合があるが、その含有量はできるだけ少ないことが好ましい。通常は 5000 ppm 以下であれば特性に影響を与えることはない。尚、上記のような強磁性粉末及びその製造方法は、20 例例えば、特開平7-22224号公報に記載されている。

【0037】磁性層のカーボンブラックは、磁性層の表面電気抵抗(RS)の低減、動摩擦係数(μK 値)の低減、走行耐久性の向上、及び磁性層の平滑な表面性を確保する等の種々の目的で添加される。カーボンブラックは、その平均粒子径が $5\sim350\text{ nm}$ (更に好ましくは、 $10\sim300\text{ nm}$) の範囲にあることが好ましい。またその比表面積は $5\sim500\text{ m}^2/\text{g}$ (更に好ましくは、 $50\sim300\text{ m}^2/\text{g}$) であることが好ましい。D 30 BP吸油量は、 $10\sim1000\text{ ml}/100\text{ g}$ (更に好ましくは、 $50\sim300\text{ ml}/100\text{ g}$) の範囲にあることが好ましい。またpHは、 $2\sim10$ 、含水率は、 $0.1\sim10\%$ 、そしてタップ密度は、 $0.1\sim1\text{ g/cc}$ であることが好ましい。

【0038】カーボンブラックは様々な製法で得たものが使用できる。使用できるカーボンブラックの例としては、ファーネスブラック、サーマルブラック、アセチレンブラック、チャンネルブラック及びランプブラックを挙げることができる。カーボンブラックの具体的な商品 40 例としては、BLACKPEARLS 2000、1300、1000、900、800、700、VULCAN XC-72 (以上、キャボット社製)、#35、#50、#55、#60及び#80 (以上、旭カーボン(株)製)、#3950B、#3750B、#3250B、#2400B、#2300B、#1000、#900、#40、#30、及び#10B (以上、三菱化学(株)製)、CONDUCTEX SC、RAVEN、150、50、40、15 (以上、コロムビアカーボン社製)、ケッチェンブラックEC、ケッチェンブラック 50

ECDJ-500およびケッチェンブラックECDJ-600 (以上、ライオンアグゾ(株)製)を挙げることができる。カーボンブラックの通常の添加量は、強磁性粉末100重量部に対して、 $0.1\sim30$ 重量部 (好ましくは、 $0.2\sim15$ 重量部) の範囲にある。

【0039】磁性層の研磨剤としては、例えば、溶融アルミナ、 α -アルミナ、炭化珪素、酸化クロム(Cr_2O_3)、コランダム、人造コランダム、ダイアモンド、人造ダイアモンド、ザクロ石、エメリー (主成分：コランダムと磁鉄鉱) を挙げることができる。これらの研磨剤は、モース硬度5以上 (好ましくは、6以上、特に好ましくは、 $8\mu\text{m}$ 以上) であり、平均粒子径が、 $0.05\sim1\mu\text{m}$ (更に好ましくは、 $0.2\sim0.8\mu\text{m}$) の大きさのものが好ましい。研磨剤の添加量は、通常強磁性粉末100重量部に対して、 $3\sim25$ 重量部 (好ましくは、 $3\sim20$ 重量部) の範囲にある。

【0040】磁性層の潤滑剤は、磁性層表面ににじみ出ることによって、磁性層表面と磁気ヘッドとの摩擦を緩和し、摺接状態を円滑に維持させるために添加される。潤滑剤としては、例えば、脂肪酸及び脂肪酸エステルを挙げることができる。脂肪酸としては、例えば、酢酸、プロピオン酸、2-エチルヘキサン酸、ラウリン酸、ミリスチン酸、パルミチン酸、ステアリン酸、ベヘン酸、アラキシン酸、オレイン酸、エライジン酸、リノール酸、リノレン酸、及びパルミトレイン酸等の脂肪酸カルボン酸又はこれらの混合物を挙げることができる。

【0041】また脂肪酸エステルとしては、例えば、ブチルステアレート、sec-ブチルステアレート、イソプロピルステアレート、ブチルオレエート、アミルステアレート、3-メチルブチルステアレート、2-エチルヘキシルステアレート、2-ヘキシルデシルステアレート、ブチルパルミテート、2-エチルヘキシルミリステート、ブチルステアレートとブチルパルミテートとの混合物、オレイルオレエート、ブトキシエチルステアレート、2-ブトキシ-1-プロピルステアレート、ジプロピレングリコールモノブチルエーテルをステアリン酸でアシル化したもの、ジエチレングリコールジパルミテート、ヘキサメチレンジオールをミリスチン酸でアシル化してジオールとしたもの、そしてグリセリンのオレエート等の種々のエステル化合物を挙げることができる。上記のような脂肪酸、及び脂肪酸エステルは、単独であるいは二以上の化合物を組み合わせ使用することができる。潤滑剤の通常の含有量は、強磁性粉末100重量部に対して、 $0.2\sim20$ 重量部 (好ましくは、 $0.5\sim10$ 重量部) の範囲にある。

【0042】磁性層の結合剤としては、例えば、熱可塑性樹脂、熱硬化性樹脂、反応型樹脂やこれらの混合物を挙げることができる。熱可塑性樹脂の例としては、塩化ビニル、酢酸ビニル、ビニルアルコール、マレイン酸、アクリル酸、アクリル酸エステル、塩化ビニリデン、ア

クリロニトリル、メタクリル酸、メタクリル酸エステル、スチレン、ブタジエン、エチレン、ビニルブチラール、ビニルアセタール、及びビニルエーテルを構成単位として含む重合体、あるいは共重合体を挙げることができる。共重合体としては、例えば、塩化ビニル-酢酸ビニル共重合体、塩化ビニル-塩化ビニリデン共重合体、塩化ビニル-アクリロニトリル共重合体、アクリル酸エステル-アクリロニトリル共重合体、アクリル酸エステル-塩化ビニリデン共重合体、アクリル酸エステル-スチレン共重合体、メタアクリル酸エステル-アクリロニトリル共重合体、メタアクリル酸エステル-塩化ビニリデン共重合体、メタアクリル酸エステル-スチレン共重合体、塩化ビニリデン-アクリロニトリル共重合体、ブタジエン-アクリロニトリル共重合体、スチレン-ブタジエン共重合体、クロロビニルエーテル-アクリル酸エステル共重合体を挙げることができる。

【0043】上記の他に、ポリアミド樹脂、繊維素系樹脂（セルロースアセテートブチレート、セルロースダイアセテート、セルロースプロピオネート、ニトロセルロースなど）、ポリ弗化ビニル、ポリエステル樹脂、ポリウレタン樹脂、各種ゴム系樹脂なども利用することができる。

【0044】また熱硬化性樹脂または反応型樹脂としては、例えば、フェノール樹脂、エポキシ樹脂、ポリウレタン硬化型樹脂、尿素樹脂、メラミン樹脂、アルキド樹脂、アクリル系反応樹脂、ホルムアルデヒド樹脂、シリコン樹脂、エポキシ-ポリアミド樹脂、ポリエステル樹脂とポリイソシアネート-プレポリマーの混合物、ポリエステルポリオールとポリイソシアネートの混合物、ポリウレタンとポリイソシアネートの混合物を挙げることができる。

【0045】上記ポリイソシアネートとしては、例えば、トリレンジイソシアネート、4, 4'-ジフェニルメタンジイソシアネート、ヘキサメチレンジイソシアネート、キシリレンジイソシアネート、ナフチレン-1, 5-ジイソシアネート、オートルイジンジイソシアネート、イソホロンジイソシアネート、トリフェニルメタントリイソシアネートなどのイソシアネート類、これらのイソシアネート類とポリアルコールとの生成物、及びイソシアネート類の縮合によって生成したポリイソシアネートを挙げることができる。

【0046】上記ポリウレタン樹脂は、ポリエステルポリウレタン、ポリエーテルポリウレタン、ポリエーテルポリエステルポリウレタン、ポリカーボネートポリウレタン、ポリエステルポリカーボネートポリウレタン、及びポリカプロラク톤ポリウレタンなどの構造を有する公知のものが使用できる。

【0047】本発明において、磁性層の結合剤は、塩化ビニル樹脂、塩化ビニル-酢酸ビニル共重合体、塩化ビニル-酢酸ビニル-ビニルアルコール共重合体、塩化ビ

ニル-酢酸ビニル-無水マレイン酸共重合体、及びニトロセルロースの中から選ばれる少なくとも1種の樹脂と、ポリウレタン樹脂との組合せ、あるいはこれらに更に硬化剤としてのポリイソシアネートを加えた組合せで構成されていることが好ましい。

【0048】結合剤は、より優れた分散性と得られる層の耐久性を得るために必要に応じて、 $-COOM$ 、 $-SO_3M$ 、 $-OSO_3M$ 、 $-P=O(OM)_2$ 、 $-O-P=O(OM)_2$ (M は水素原子又はアルカリ金属を表わす。)、 $-OH$ 、 $-NR_2$ 、 $-N^+R_3$ (R は炭化水素基を表わす。)、エポキシ基、 $-SH$ 、 $-CN$ などから選ばれる少なくともひとつの極性基を共重合または付加反応で導入して用いることが好ましい。このような極性基は、結合剤に $10^{-1} \sim 10^{-8}$ モル/g（更に好ましくは $10^{-2} \sim 10^{-6}$ モル/g）の量で導入されていることが好ましい。

【0049】磁性層中の結合剤は、強磁性粉末100重量部に対して、通常5～50重量部（好ましくは10～30重量部）の範囲で用いられる。なお、磁性層に結合剤として塩化ビニル系樹脂、ポリウレタン樹脂、及びポリイソシアネートを組み合わせて用いる場合は、全結合剤中に、塩化ビニル系樹脂が5～70重量%、ポリウレタン樹脂が2～50重量%、そしてポリイソシアネートが2～50重量%の範囲の量で含まれるように用いることが好ましい。

【0050】磁性層を形成するための塗布液には、強磁性粉末、カーボンブラックなどの粉末を結合剤中に良好に分散させるために、分散剤を添加することができる。また必要に応じて、可塑剤、カーボンブラック以外の導電性粒子（帯電防止剤）、防微剤などを添加することができる。分散剤としては、例えば、カプリル酸、カプリン酸、ラウリン酸、ミリスチン酸、パルミチン酸、ステアリン酸、ペヘン酸、オレイン酸、エライジン酸、リノール酸、リノレン酸、ステアロール酸等の炭素数12～18個の脂肪酸（ $RCOOH$ 、 R は炭素数11～17個のアルキル基、又はアルケニル基）、前記脂肪酸のアルカリ金属又はアルカリ土類金属からなる金属石けん、前記の脂肪酸エステルのフッ素を含有した化合物、前記脂肪酸のアミド、ポリアルキレンオキサイドアルキルリン酸エステル、レシチン、トリアルキルポリオレフィンオキシ第四級アンモニウム塩（アルキルは炭素数1～5個、オレフィンは、エチレン、プロピレンなど）、硫酸塩、及び銅フタロシアニン等を使用することができる。これらは、単独でも組み合わせて使用しても良い。分散剤は、結合剤100重量部に対して0.5～20重量部の範囲で添加される。

【0051】非磁性層について詳述する。非磁性層は、非磁性粉末及び結合剤を含む実質的に非磁性の層である。この非磁性層は、その上の磁性層の電磁変換特性に影響を与えないように実質的に非磁性であることが必要

であるが、磁性層の電磁変換特性に悪影響を与えなければ磁性粉末が含まれていても特に問題とはならない。また非磁性層には通常、これらの成分以外に潤滑剤が含まれている。

【0052】非磁性層で用いられる非磁性粉末としては、例えば、非磁性無機粉末、カーボンブラックを挙げることができる。非磁性無機粉末は、比較的硬いものが好ましく、モース硬度が5以上（更に好ましくは、6以上）のものが好ましい。これらの非磁性無機粉末の例としては、 α -アルミナ、 β -アルミナ、 γ -アルミナ、炭化ケイ素、酸化クロム、酸化セリウム、 α -酸化鉄、コランダム、窒化珪素、チタンカーバイド、二酸化チタン、二酸化珪素、窒化ホウ素、酸化亜鉛、炭酸カルシウム、硫酸カルシウム、及び硫酸バリウムを挙げることができる。これらは単独でまたは組合せて使用することができる。これらのうちでは、二酸化チタン、 α -アルミナ、 α -酸化鉄又は酸化クロムが好ましい。非磁性無機粉末の平均粒子径は、0.01~1.0 μ m（好ましくは、0.01~0.5 μ m、特に、0.02~0.1 μ m）の範囲にあることが好ましい。

【0053】非磁性層のカーボンブラックは、磁性層に導電性を付与して帯電を防止すると共に、非磁性層上に形成される磁性層の平滑な表面性を確保する目的で添加される。非磁性層で用いるカーボンブラックとしては前述した磁性層に含有させることができるカーボンブラックを使用することができる。但し、非磁性層で使用するカーボンブラックは、その平均粒子径が35nm以下（更に好ましくは、10~35nm）であることが好ましい。カーボンブラックの通常の添加量は、全非磁性無機粉末100重量部に対して、3~20重量部であり、好ましくは、4~18重量部、更に好ましくは、5~15重量部である。

【0054】非磁性層の潤滑剤としては、前述の磁気テープの磁性層にて記載した脂肪酸あるいは脂肪酸エステルを使用することができる。潤滑剤の通常の添加量は、非磁性層の全非磁性粉末100重量部に対して0.2~20重量部の範囲である。

【0055】非磁性層の結合剤としては、前述した磁性層にて記載した結合剤を用いることができる。結合剤は、非磁性層の非磁性粉末100重量部に対して、通常5~50重量部（好ましくは、10~30重量部）の範囲である。なお、非磁性層に結合剤として塩化ビニル系樹脂、ポリウレタン樹脂、及びポリイソシアネートを組み合わせて用いる場合は、全結合剤中に、塩化ビニル系樹脂が5~70重量%、ポリウレタン樹脂が2~50重量%、そしてポリイソシアネートが2~50重量%の範囲の量で含まれるように用いることが好ましい。なお、非磁性層においても前述した磁性層に添加することができる分散剤やその他の添加剤を添加することができる。

【0056】次に、バックコート層について詳述する。

バックコート層はカーボンブラックが主体として含まれてなる層である。バックコート層では、カーボンブラックは、平均粒子サイズの異なる二種類のものを使用することが好ましい。この場合、その平均粒子サイズが10~30nmの微粒子状カーボンブラックと平均粒子サイズが150~300nmの粗粒子状カーボンブラックを使用することが好ましい。一般に、上記のような微粒子状のカーボンブラックの添加により、バックコート層の表面電気抵抗を低く設定できる。また微粒子状カーボンブラックは一般に液体潤滑剤の保持力に優れ、潤滑剤併用時、摩擦係数の低減化に寄与する。一方、粒子サイズが150~300nmの粗粒子状カーボンブラックは、固体潤滑剤としての機能を有しており、またバック層の表面に微小突起を形成し、接触面積を低減化して、摩擦係数の低減化に寄与する。

【0057】バックコート層において、平均粒子サイズの異なる二種類のものを使用する場合、10~30nmの微粒子状カーボンブラックと150~300nmの粗粒子状カーボンブラックの含有比率（重量比）は、前者：後者=2：98~20：80の範囲にあることが好ましく、更に好ましくは、4：96~15：85の範囲である。また、バックコート層におけるカーボンブラック（二種類のものを使用する場合はその全量）の含有量は、好ましくは結合剤100重量部に対して、500~1500重量部の範囲であり、更に好ましくは、800~1200重量部の範囲である。なお、バックコート層に用いられる結合剤としては、前述した磁性層に記載したものを使用することができる。ニトロセルロース樹脂とポリエステルポリウレタン樹脂を併用することが好ましい。

【0058】テープに繰返し走行耐久性を付与し、バックコート層を強化する目的でモース硬度が5~9の無機質粉末を添加してもよい。無機質粉末をカーボンブラックと共に使用すると、繰返し摺動に対しても劣化が少なく、強いバックコート層となる。またモース硬度が5~9の無機質粉末を使用すると、適度の研磨力が生じ、テープガイドボール等へ削り屑等の付着が低減する。モース硬度5~9の無機質粉末は、その平均粒子サイズが0.01~1 μ m（更に好ましくは、0.05~0.5 μ m、特に好ましくは、0.08~0.3 μ m）の範囲にあることが好ましい。

【0059】モース硬度が5~9の無機質粉末としては、例えば、 α -酸化鉄、 α -アルミナ、及び酸化クロム（ Cr_2O_3 ）を挙げることができる。これらの粉末は、それぞれ単独で用いても良いし、あるいは併用しても良い。これらの内では、 α -酸化鉄又は α -アルミナが好ましい。モース硬度が5~9の無機質粉末の含有量は、カーボンブラック100重量部に対して0.01~5重量部であり、好ましくは、0.05~2重量部である。

【0060】バックコート層には磁性層の説明で記載した分散剤を添加することができる。バックコート層では、分散剤は、オレイン酸銅、銅フタロシアニン、及び硫酸バリウムを組み合わせ使用することが好ましい。分散剤は、通常結合剤100重量部に対して0.5~20重量部の範囲で添加される。

【0061】次に、本発明の磁気テープの製造方法について簡単に説明する。本発明の磁気テープは、通常の方法に従って支持体の一方の面に非磁性層及び磁性層を、そして他方の面にバックコート層を順にそれぞれ形成することにより、製造することができる。

【0062】磁性層は非磁性層が湿潤状態にあるうちにこの上に設けられたものであることが好ましい。すなわち、磁性層は、非磁性層用塗布液を塗布後、形成された塗布層（非磁性層）が湿潤状態にあるうちにこの上に磁性層用塗布液を塗布する、所謂ウェット・オン・ウェット方式による塗布方法を利用して形成されたものであることが好ましい。

【0063】上記ウェット・オン・ウェット方式による塗布方法としては、例えば以下の方法を挙げることができる。

(1) グラビア塗布、ロール塗布、ブレード塗布、あるいはエクストルージョン塗布装置などを用いて、支持体上にまず非磁性層を形成し、該非磁性層が湿潤状態にあるうちに、支持体加圧型エクストルージョン塗布装置により、磁性層を形成する方法（特開昭60-238179号、特公平1-46186号、特開平2-265672号公報参照）。

(2) 塗布液用スリットを二つ備えた単一の塗布ヘッドからなる塗布装置を用いて支持体上に磁性層と非磁性層をほぼ同時に形成する方法（特開昭63-88080号、特開平2-17921号、特開平2-265672号各公報参照）。

(3) バックアップローラ付きエクストルージョン塗布装置を用いて、支持体上に磁性層及び非磁性層をほぼ同時に形成する方法（特開平2-174965号公報参照）。本発明において、非磁性層及び磁性層は、同時重層塗布法を利用して形成することが好ましい。

【0064】以上のようにして形成された磁性層は、その表面粗さ（Ra）が、3D-MIRAU法（三次元法）による測定で、1~5nm（更に好ましくは、2~2.8nm、特に好ましくは、2.2~2.7nm）の範囲にあることが好ましい。

【0065】またバックコート層の表面性は、テープが巻かれた状態で磁性層の表面に転写される傾向にある。このためバックコート層も比較的高い平滑性を有してい*

*ることが好ましい。本発明の磁気テープのバックコート層は、その表面粗さRa（カットオフ0.08mmの中心線平均粗さ）が、0.0030~0.060μmの範囲にあるように調整されていることが好ましい。なお、表面粗さは、通常塗膜形成後、カレンダーによる表面処理工程において、用いるカレンダーロールの材質、その表面性、そして圧力等により、調節することができる。

【0066】本発明の磁気テープの非磁性層は、0.2~3.0μm（更に好ましくは、1.0~2.5μm）の範囲の厚さとなるように形成することが好ましい。磁性層は、0.01~1.0μm（更に好ましくは、0.05~0.8μm、特に好ましくは、0.08~0.5μm、最も好ましくは、0.1~0.3μm）の範囲の厚さとなるように形成することが好ましい。バックコート層は、0.2~0.8μmの範囲の厚さとなるように形成することが好ましい。また本発明の磁気テープ全体の厚さは、5~10μm（更に好ましくは、7~9.5μm、特に好ましくは、7.5~9.5μm）の範囲にあることが好ましい。本発明の磁気テープの幅は、用いられる磁気記録再生システムによっても異なるが、コンピュータデータ記録用として有利に用いられるため、その幅は、5~13mm（更に好ましくは、7~13μm、特に好ましくは10~13μm）の範囲にあることが好ましい。

【0067】本発明の磁気テープは、特にテープの幅方向の寸法の変化が温度、湿度の影響を受けにくく構成されているため、リニア記録方式を利用し、再生MRヘッドを用いる磁気記録システムに有利に用いることができる。特に、本発明の磁気テープは、サーボ信号によってヘッドの位置が制御するようにされたシステムを利用する際に効果的であり、このため、磁気テープには、その長手方向に沿ってサーボ信号が記録されていることが好ましい。これによって、トラッキング精度を更に向上させることができる。

【0068】再生ヘッドは特に制限はなく、従来から利用されているものを使用することができる。特に、シールド型あるいは縦形といったMR素子（例えば、Fe/Ni（パーマロイ）合金薄膜からなるもの）が磁気テープに摺動するように構成されたMRヘッドを使用することが好ましい。

【0069】

【実施例】以下に、実施例及び比較例を記載し、本発明を更に具体的に説明する。尚、以下に示す「部」は、特に断らない限り「重量部」を表わす。

【0070】

〔非磁性層形成用塗布液及び磁性層形成用塗布液の調製〕

（非磁性層形成用成分）

非磁性粉末 二酸化チタンTiO₂（ルチル型）

90部

〔TiO₂含有量：90%以上〕

19

平均一次粒子径: $0.035\mu\text{m}$ BET法による比表面積: $40\text{m}^2/\text{g}$

pH: 7.0

DBP吸油量: $27\sim 38\text{g}/100\text{g}$

モース硬度: 6.0

表面被覆化合物 (Al_2O_3): 1.5重量%

カーボンブラック (三菱カーボン (株) 製) 10部

[平均一次粒子径: 16nm DBP吸油量: $80\text{ml}/100\text{g}$

pH: 8.0

BET法による比表面積: $250\text{m}^2/\text{g}$

揮発分: 1.5%]

極性基 ($-\text{SO}_3\text{K}$ 基、エポキシ基) 含有 12部

塩化ビニル樹脂

[(MR-110、日本ゼオン (株) 製)]

極性基 ($-\text{SO}_3\text{Na}$ 基) 含有ポリエステルポリウレタン樹脂 5部

[ネオペンチルグリコール/カプロラクトンポリオール/

ジフェニルメタン-4, 4'-ジイソシアネート (MDI)

 $=0.9/2.6/1$ (重量比) $-\text{SO}_3\text{Na}$ 基 1×10^{-4} モル/g含有]

ポリイソシアネート 3部

[(コロネートL、日本ポリウレタン工業 (株) 製)]

ブチルステアレート 1部

ステアリン酸 2部

メチルエチルケトン 150部

シクロヘキサノン 50部

【0071】

(磁性層形成用成分)

強磁性金属粉末 100部

[組成/Fe:Co=90:10 (原子比)]

保磁力 (Hc): $147\text{kA}/\text{m}$ (1850エルステッド (Oe))BET法による比表面積: $58\text{m}^2/\text{g}$ 結晶子サイズ: 175nm 飽和磁化量 (σ_s): $130\text{A}\cdot\text{m}^2/\text{kg}$ (130emu/g)粒子サイズ (平均長軸径): $0.09\mu\text{m}$

針状比: 7.0

pH: 8.6

水溶性Na: 70ppm

水溶性Ca: 10ppm

水溶性Fe: 10ppm]

極性基 ($-\text{SO}_3\text{K}$ 基) 含有塩化ビニル系共重合体 12部[$-\text{SO}_3\text{K}$ 基含有量: 5×10^{-6} モル/g、重合度350

エポキシ基含有量: モノマー単位で3.5重量%

(MR-110、日本ゼオン (株) 製)]

極性基 ($-\text{SO}_3\text{Na}$ 基) 含有ポリエステルポリウレタン樹脂 3部

[ネオペンチルグリコール/カプロラクトンポリオール/

ジフェニルメタン-4, 4'-ジイソシアネート (MDI)

 $=0.9/2.6/1$ (重量比) $-\text{SO}_3\text{Na}$ 基含有量: 1×10^{-4} モル/g]

ポリイソシアネート 3部

21

22

〔(コロネートL、日本ポリウレタン工業(株)製)〕

 α -アルミナ〔(粒子サイズ: 0.2 μ m)〕

5部

カーボンブラック〔(粒子サイズ: 0.08 μ m)〕

0.5部

ブチルステアレート

1部

ステアリン酸

2部

メチルエチルケトン

150部

シクロヘキサノン

50部

【0072】上記非磁性層又は磁性層を形成する各成分をそれぞれ連続ニーダで混練したのち、サンドミルを用いて分散させた。得られたそれぞれの分散液に、上記ポリイソシアネートを非磁性層の分散液、及び磁性層の分散液に共に3部を加え、更にそれぞれに酢酸ブチル40*

*部を加え、1 μ mの平均孔径を有するフィルターを用いて濾過し、非磁性層形成用塗布液および磁性層形成用塗布液をそれぞれ調製した。

【0073】

〔バックコート層形成用塗布液の調製〕

(バックコート層形成用成分)

カーボンブラック

100部

〔平均一次粒子径: 17 nm

DBP吸油量: 75 ml/100 g

pH: 8.0

BET法による比表面積: 220 m²/g

揮発分: 1.5%

嵩密度: 15 lbs/ft³〕

ニトロセルロース樹脂

100部

ポリエステルポリウレタン樹脂

30部

〔(ニッポラン、日本ポリウレタ工業(株)製)〕

分散剤: オレイン酸銅

10部

銅フタロシアニン

10部

硫酸バリウム(沈降性)

5部

メチルエチルケトン

500部

トルエン

500部

【0074】上記の成分を予備混練し、ロールミルで混練した。得られた分散物100重量部に対して、下記の※

カーボンブラック

100部

〔平均一次粒子径: 200 nm

DBP吸油量: 36 ml/100 g

pH: 8.5

BET法による比表面積: 200 m²/g〕 α -アルミナ〔(粒子サイズ: 0.2 μ m)〕

0.1部

得られた分散物を濾過後、該分散物100重量部に対して、メチルエチルケトン120部及びポリイソシアネート5部を添加してバック層形成用塗布液を調製した。

【0075】〔コンピュータデータ記録用磁気テープの作製〕得られた非磁性層形成用塗布液と磁性層形成用塗布液を、乾燥後の非磁性層の厚さが2.1 μ mとなるように、またこの上に乾燥後の磁性層の厚さが0.20 μ mとなるように表1又は表4に記載のポリエチレンナフタレート(PEN)製支持体(厚さ: 6.0 μ m、中心線表面粗さが5 nm)上に同時重層塗布を行った。但し、表4の比較例6の支持体のみポリエチレンテレフタレート(PET)製である。次いで、両層がまだ湿潤状態にあるうちに、0.3 T (3000 Gauss)の磁束密★50

★度を持つコバルト磁石と0.15 T (1500 Gauss)の磁束密度を持つソレノイドを用いて配向処理を行った。その後、乾燥させることにより、非磁性層及び磁性層を形成した。尚、表1及び4に記載の実施例に使用した支持体は、ジャンボロールからのスリット条件を調整して(具体的には、スリットでのオシレート幅を広げることと巻き取りテンション、コンタクトロールのタッチ圧を調整し、原反の巻き硬さを低くすることで)作製した原反形状の凹凸を低減した原反ロール(表面凹凸の最大高さが250 μ m以下であり、かつ最大深さが150 μ m以下である)を用いて作製した。実施例5～8の支持体は、実施例1の支持体を縦方向に延伸したものである。比較例5の支持体は実施例5～8の支持体を縦横に延伸

したものである。比較例6の支持体はPETで、実施例5～8の支持体より製膜時に建てに延伸したものである。

【0076】その後、該支持体の他方の側（磁性層とは反対側）に、上記バックコート層形成用塗布液を乾燥後の厚さが、 $0.5\mu\text{m}$ となるように塗布し、乾燥してバックコート層を設けて、支持体の一方の面に非磁性層と磁性層とが、そして他方の面にバックコート層がそれぞれ設けられた磁気記録層体ロールを得た。

【0077】得られた磁気記録層体ロールを金属ロールのみから構成される7段のカレンダー処理機（温度 90°C 、線圧 $29\sim 4\text{MPa}$ 、 $(3.0\sim 0.0\text{kg}/\text{cm}^2)$ ）に通してカレンダー処理を行った。次いでカレンダー処理後の磁気記録層体ロールを $1/2$ インチ幅にスリットし、本発明に従うコンピュータデータ記録用磁気テープ（以下、単に磁気テープという）を得た。得られた磁気テープを3480型 $1/2$ インチカートリッジに580m巻き込んだ。

【0078】（1）薄膜磁気ヘッド

①記録ヘッド

構造：2ターン薄膜コイルをCo系アモルファス磁性薄膜ヨークで挟持したインダクティブヘッドである。

トラック幅： $66\mu\text{m}$ 、ギャップ長： $1.4\mu\text{m}$

②再生ヘッド

構造：両シールド型シャントバイアスMR（磁気抵抗型）ヘッドである。MR素子は、Fe/Ni（パーマロイ）合金薄膜である。

トラック幅： $22\mu\text{m}$ 、シールド間隔： $0.4\sim 0.5\mu\text{m}$

（2）磁気記録再生システムの組み立て

記録再生ヘッドを富士通（株）製F613Aドライブ（3480型 $1/2$ インチカートリッジ磁気テープ記録再生装置）に装着し、テープスピード40インチ/秒の磁気記録再生システムを作成した。

【0079】〔磁気テープとしての評価〕

（1）上記実施例1～8及び比較例1～7で得られた各磁気テープの温度膨張係数及び湿度膨張係数、オフセット耐力及び破断強度、磁性層表面の高さが 50nm 以上、高さとの比が 0.02 以下の突起の数、及び出力比を下記の方法にて測定した。

①温度膨張係数及び湿度膨張係数の測定

磁気テープをその幅方向に 30mm 、長手方向に幅 5mm で切り出したサンプルを用意した。このサンプルをTMA装置のチャック部にセットしてデシケータ中で24時間エージングした。エージング後のサンプルをTMA装置にセットし、温度が $20\sim 30^{\circ}\text{C}$ における寸法変化を測定し、温度膨張係数を以下の式により求めた。

温度膨張係数＝（寸法変化／サンプル長）／温度変化
また同様にして、湿度が $30\%\text{RH}\sim 80\%\text{RH}$ における寸法変化を測定し、湿度膨張係数を下記の式により求めた。

湿度膨張係数＝（寸法変化／サンプル長）／湿度変化

【0080】②オフセット耐力及び破断強度の測定

長さ 200mm に切り出した磁気テープの力学的強度をテンシロンを用いて $100\text{mm}/\text{分}$ の延伸速度で測定した。

【0081】③磁気テープの全体の厚みの測定

ミットヨ製マイクロメータを用いて磁気テープ10枚を重ねて測定し、1枚の厚みを算出した。磁気テープの全体の厚みは $8.8\mu\text{m}$ であった。

【0082】④磁性層表面突起の測定

磁性層表面の高さが 50nm 以上、高さとの比が 0.02 以下の突起の数は以下の方法で測定した。 $2\text{cm}\times 2\text{cm}$ のサンプルを微分干渉顕微鏡（ 100 倍以下）で観察し、突起をマーキングした。WYKO社製HD-2000型でマーキングした突起の高さと幅を計測した。測定条件は、以下の通りである。

対物レンズ $\times 50$ 、中間レンズ $\times 0.5$

測定範囲 $242\mu\text{m}\times 184\mu\text{m}$

得られたデータに傾き補正及び円筒補正を施した後、突起の頂点と平面との距離を計測して突起高さとする。

⑤テープ変形率

テープ変形率におけるテープ長手方向の連続した凹状の変形をいう。テープ長手方向の凹状変形の有無は、目視により判断した。変形無し、または変形があっても軽く引っ張った時に変形が消えるものを合格品、軽く引っ張っても変形が切れないものを不合格と判定する。スリット後の不合格品発生率をテープ変形率と定義した。

【0083】（2）下記の（A）～（C）の方法に従い、磁気テープの性能を評価した。

（A）上記の磁気記録再生システムに実施例及び比較例の磁気テープを装着して下記の条件で再生出力を測定し、環境変化による磁気テープの特性を評価した。

（A-1）サーボ制御がない場合

5°C 、 $10\%\text{RH}$ の条件でトラック幅 $80\mu\text{m}$ 、トラック数128でデータを $0.8\mu\text{m}$ の記録波長で記録し、 $50\mu\text{m}$ の幅を持つ再生ヘッドで再生した。再生時の環境条件が上記の環境条件の場合と 55°C 、 $70\%\text{RH}$ である場合の出力を比較し、評価した。

【0084】（A-2）サーボ制御がある場合

5°C 、 $10\%\text{RH}$ の条件でトラック幅 $80\mu\text{m}$ 、トラック数128で $0.5\mu\text{m}$ の記録波長で記録し、3本のサーボバンドでサーボによるトラック制御をしつつ、 $50\mu\text{m}$ の幅を持つ再生ヘッドで再生した。再生時の環境条件が上記の環境条件の場合と 55°C 、 $70\%\text{RH}$ である場合の出力を比較し、評価した。

出力比（％）＝（ 55°C 、 $70\%\text{RH}$ での出力）／（ 5°C 、 $10\%\text{RH}$ での出力） $\times 100$

【0085】（B）上記の磁気記録再生システムに実施例及び比較例の磁気テープ（サーボ信号によるトラック制御なし）を装着してテープ全長を5000パスの繰り

返し走行を行なった。そして磁気テープの全長に渡って再生出力を測定し、磁気テープの走行特性を評価した。
【0086】(C)上記の磁気記録再生システムに実施例及び比較例の磁気テープ(サーボ信号によるトラック制御有り)を装着して繰り返し走行を行ない(完走:50000回)、エラーが発生した時のパス回数を測定し、磁気テープの走行特性を評価した。尚、上記(B)*支持体1

*及び(C)のいずれの場合にも磁気テープのシステム内(ドライブ内)の走行時のテンションは1.0Nであるとする。但し、磁気テープのBOT部やEOT部に達した時にテープに掛るテンションはこの限りではない。以上の評価の結果を表2、3、5及び6に示す。

【0087】

【表1】

| | 厚み μm | Ra nm | MD/TDヤング率 MPa | 原反形状 最大高さ/最大深さ μm |
|------|----------|----------|------------------|-------------------------|
| 実施例1 | 6 | 5 | 7840/6370 | 200/100 |
| 実施例2 | 6 | 5 | 7840/6370 | 240/140 |
| 実施例3 | 6 | 5 | 7840/6370 | 150/100 |
| 実施例4 | 6 | 5 | 7840/6370 | 100/50 |
| 比較例1 | 6 | 5 | 8820/5390 | 200/100 |
| 比較例2 | 6 | 5 | 6860/7448 | 200/100 |
| 比較例3 | 6 | 5 | 7448/3920 | 200/100 |
| 比較例4 | 6 | 5 | 7840/6370 | 300/200 |

【0088】

※ ※【表2】

結果1-1

| | 温度膨 張係数 %/℃ | 温度膨 張係数 %/°R | オフセット 耐力 N | 破断強度 N | 突起数 個/cm ² | 出力比% 9-9 制御 無 有 |
|------|-------------------|--------------------|------------------|-----------|--------------------------|-----------------------|
| 実施例1 | 0.0006 | 0.0012 | 11.0 | 31.0 | 11 | 94 99 |
| 実施例2 | 0.0006 | 0.0012 | 11.0 | 31.0 | 17 | 94 99 |
| 実施例3 | 0.0006 | 0.0012 | 11.0 | 31.0 | 12 | 94 99 |
| 実施例4 | 0.0006 | 0.0012 | 11.0 | 31.0 | 4 | 94 99 |
| 比較例1 | 0.0018 | 0.0016 | 11.7 | 35.0 | 10 | 74 82 |
| 比較例2 | 0.0003 | 0.0010 | 8.7 | 27.0 | 11 | 99 100 |
| 比較例3 | 0.0020 | 0.0015 | 7.7 | 33.0 | 11 | 72 80 |
| 比較例4 | 0.0006 | 0.0012 | 11.0 | 31.0 | 22 | 94 99 |

【0089】

★30★【表3】

結果1-2

| | 出力低下 | 走行性 | テープ変形発生率 % |
|------|------|--------|------------|
| 実施例1 | 無し | 完走 | 5 |
| 実施例2 | 無し | 完走 | 10 |
| 実施例3 | 無し | 完走 | 3 |
| 実施例4 | 無し | 完走 | 1 |
| 比較例1 | 無し | 完走 | 5 |
| 比較例2 | 4.0% | 13000回 | 4 |
| 比較例3 | 4.5% | 9000回 | 4 |
| 比較例4 | 無し | 完走 | 25 |

【0090】

☆☆【表4】

27
支持体2

28

| | 厚み μm | R a nm | 磁気テープ MD/TDヤング率 MPa | 原反形状 最大高さ/最大深さ μm |
|------|---------------------|-----------|---------------------------|------------------------------------|
| 実施例5 | 6 | 5 | 9800/7252 | 180/100 |
| 実施例6 | 6 | 5 | 9800/7252 | 230/120 |
| 実施例7 | 6 | 5 | 9800/7252 | 140/140 |
| 実施例8 | 6 | 5 | 9800/7252 | 80/40 |
| 比較例5 | 6 | 5 | 8820/8330 | 180/100 |
| 比較例6 | 6 | 5 | 6370/2940 | 180/100 |
| 比較例7 | 6 | 5 | 7840/6370 | 350/220 |

【0091】

* * 【表5】

結果2-1

| | 温度膨 張係数 %/℃ | 温度膨 張係数 %/°R | オフセット 耐力 N | 破断強度 N | 突起数 個/cm ² | 出力比% サーボ制御 無 有 |
|------|-------------------|--------------------|------------------|-----------|--------------------------|----------------------|
| 実施例5 | 0.0006 | 0.0012 | 12.0 | 37.0 | 10 | 96 99 |
| 実施例6 | 0.0006 | 0.0012 | 12.0 | 37.0 | 18 | 96 99 |
| 実施例7 | 0.0006 | 0.0012 | 12.0 | 37.0 | 12 | 96 99 |
| 実施例8 | 0.0006 | 0.0012 | 12.0 | 37.0 | 4 | 96 99 |
| 比較例5 | 0.0003 | 0.0010 | 8.7 | 27.0 | 9 | 99 100 |
| 比較例6 | 0.0020 | 0.0015 | 6.2 | 25.0 | 9 | 72 78 |
| 比較例7 | 0.0006 | 0.0012 | 12.0 | 37.0 | 20 | 96 99 |

【0092】

* * 【表6】

結果2-2

| | 出力低下 | 走行性 | テープ変形発生率 % |
|------|------|--------|------------|
| 実施例5 | 無し | 完走 | 4 |
| 実施例6 | 無し | 完走 | 9 |
| 実施例7 | 無し | 完走 | 2 |
| 実施例8 | 無し | 完走 | 0.5 |
| 比較例5 | 45% | 13000回 | 4 |
| 比較例6 | 35% | 8000回 | 4 |
| 比較例7 | 無し | 完走 | 30 |

【0093】表3に示された比較例4及び表6に示された比較例7は、いずれも特開平11-250449号公報に記載の磁気テープの例である。比較例4及び7は、いずれも磁気テープ用支持体原反ロールの表面凹凸の最大高さが250 μm を超え、最大深さが150 μm を超え、本発明の範囲外であり、その結果、出力低下及び走行性は、実施例と同様であるが、テープ変形率が高かった。それに対して、実施例1～8は、いずれも、サーボ制御によるトラッキングが可能であり、かつ出力低下、走行性及びテープ変形率ともに良好であった。また、比較例1～3及び5～6は、磁気テープの幅方向の温度膨張係数が0.0015%/℃を超える（比較例1）か、磁気テープの長手方向のオフセット耐力が10N未満である（比較例2、3、5、6）か、破断強度が30N未満である（比較例2、5、6）例である。比較例1、3、6はサ★

★サーボ制御してもトラッキングが不能であり、また、比較例2及び5は、サーボ制御によるトラッキングは可能であるが、出力低下が顕著であり、かつ走行性（走行耐久性）が劣るものであった。

【0094】

【発明の効果】本発明によれば、リニア記録方式を利用し、磁気抵抗型の再生ヘッドを組み込んだ磁気記録再生システムに適した磁気テープの製造方法を提供することができる。特に、本発明によれば、磁気テープの幅方向の寸法変化が少なく、幅の狭いトラックにも拘らず走行時のトラックずれ（オフトラック）を少なくして記録再生を高い信頼性を持って行なうことができ、しかもニア記録方式において、テープの変形を抑制でき、変形したテープの発生率が低くなり歩留まりが良好な磁気テープの製造方法を提供することができる。

フロントページの続き

(72)発明者 居樹 実

Fターム(参考) 5D112 AA02 AA22 AA30 BA01

神奈川県小田原市扇町2丁目12番1号 富士写真フイルム株式会社小田原工場内